



21 Aktenzeichen: 195 14 740.5-24
22 Anmeldetag: 21. 4. 95
43 Offenlegungstag: —
45 Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 11. 4. 96

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

73 Patentinhaber:
EOS GmbH Electro Optical Systems, 82152 Planegg,
DE

74 Vertreter:
Prüfer und Kollegen, 81545 München

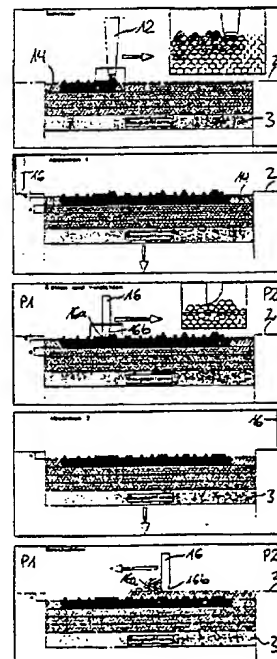
72 Erfinder:
Mattes, Thomas, 82229 Hechendorf, DE; Lohner,
Andreas, 85540 Haar, DE; Wilkening, Christian, 86911
Dießen, DE

56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 43 00 478 C1
EP 03 61 847 A2
WO 88 02 677 A3

54 Vorrichtung und Verfahren zum Herstellen eines dreidimensionalen Objektes

57 Es wird eine Vorrichtung und ein Verfahren zum Herstellen eines dreidimensionalen Objektes mittels Lasersintern bereitgestellt mit einem höhenverstellbaren Träger (3) zum Tragen des zu bildenden Objektes (5) mit einer im wesentlichen ebenen Oberseite (4), einer Materialauftragevorrichtung (13, 16) zum Auftragen von Schichten des Aufbaumaterials (14) auf den Träger (3) oder auf eine zuvor gebildete Schicht, wobei die Materialauftragevorrichtung einen parallel zur Oberseite (4) des Trägers (3) verschiebbaren Beschichter (16) umfaßt, und einer Verfestigungseinrichtung (8) zum Verfestigen einer Schicht des Aufbaumaterials (14) mittels Strahlung. Für jede auf die erste Schicht folgende Schicht werden die folgenden Schritte ausgeführt: a) Glätten und Verdichten der bereits verfestigten Schicht durch Bewegen des Beschichters (16, 18) in einer durch seinen zweiten Randabschnitt (16b, 18b) definierten Richtung parallel zu der Oberseite (4) des Trägers (3) über die Schicht; b) Auftragen des Aufbaumaterials (14) auf die zuvor gebildete Schicht, wobei der Beschichter (16, 18) in der durch den ersten Randabschnitt (16a, 18a) definierten Richtung parallel zu der Oberseite (4) des Trägers bewegt wird; c) Verfestigen der aufgetragenen Schicht des Aufbaumaterials (14) an den dem jeweiligen Objektquerschnitt entsprechenden Stellen durch Bestrahlung.



Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Herstellen eines dreidimensionalen Objektes nach dem Oberbegriff des Patentanspruches 1 bzw. ein Verfahren nach dem Oberbegriff des Patentanspruches 16 bzw. 19.

Ein unter dem Namen "Selektives Lasersintern" bekanntes Verfahren zum Herstellen eines dreidimensionalen Objektes und eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens sind in der WO 88/02677 beschrieben. Bei dem Verfahren wird ein dreidimensionales Objekt durch aufeinanderfolgendes Verfestigen bzw. Sintern von Schichten eines pulverförmigen, mittels elektromagnetischer Strahlung verfestigbaren Aufbaumaterials an den dem jeweiligen Querschnitt des Objektes entsprechenden Stellen hergestellt. Bei der bekannten Vorrichtung ist eine rotierende Walze zum Verteilen und Glätten des Pulvermaterials zum Bilden einer zu verfestigenden Schicht vorgesehen.

Aus der DE-C-43 00 478 ist eine Vorrichtung und ein Verfahren zum Herstellen eines dreidimensionalen Objektes durch Lasersintern bekannt, bei der das Pulver mittels eines Beschichters aufgetragen und geglättet wird.

Bei dem bekannten Verfahren tritt jedoch das Problem auf, daß sich beim Sintern von Metallpulvern mittels eines Laserstrahles aufgrund der hohen Oberflächenspannung des Pulvers eine unregelmäßige, d. h. rauhe Oberfläche bildet. Dabei können gesinterte Pulverpartikel so weit über die gerade mit dem Laserstrahl belichtete Schicht hinausragen, daß ein problemloses Auftragen der nächsten Schicht nicht mehr möglich ist, da der zum Auftragen für die Schicht verwendete Abstreifer an diesen Partikeln hängen bleiben oder sie abreißen kann. Bei filigranen Strukturen kann dies zu einem Abreißen des gesamten Teils führen. Ferner wird durch solche herausstehenden Partikel auch die Oberflächenqualität der jeweiligen Schicht erheblich gemindert.

Aus der EP-A-0 361 847 ist ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Herstellen eines dreidimensionalen Objektes durch aufeinanderfolgendes Verfestigen von Schichten eines flüssigen, mittels elektromagnetischer Strahlung polymerisierbaren Materials bekannt. Zum Glätten einer zu verfestigenden Schicht des Materials wird hier ein starres Abstreifmesser verwendet. Das Abstreifmesser weist an seiner Unterseite abgeschrägte Kanten mit einem Winkel zwischen 5 und 8 Grad bezüglich der Flüssigkeitsoberfläche auf. Durch die Abschrägung sollen Turbulenzen und Blasenbildung in der Flüssigkeit unterhalb des Messers beim Glätten der Schicht verhindert werden.

Es ist Aufgabe der Erfindung, eine Vorrichtung bzw. ein Verfahren zum Herstellen eines dreidimensionalen Objektes mittels Lasersintern herzustellen, bei der bzw. bei dem die Oberflächenqualität einer bereits verfestigten Schicht bzw. des Objektes verbessert wird und ein problemloses Auftragen der nächsten Schicht möglich ist.

Die Aufgabe wird gelöst durch eine Vorrichtung nach Patentanspruch 1 bzw. durch ein Verfahren nach Patentanspruch 16 oder 19.

Weitere Merkmale und Zweckmäßigkeiten der Erfindung ergeben sich aus der Beschreibung von Ausführungsbeispielen anhand der Figuren.

Von den Figuren zeigen:

Fig. 1 eine schematische Querschnittsansicht der Vorrichtung;

Fig. 2 eine Querschnittsansicht einer Ausführungsform des Beschichters;

Fig. 3 eine Querschnittsansicht einer weiteren Ausführungsform des Beschichters;

Fig. 4a—4e eine schematische Ansicht der Verfahrensschritte mit einer vergrößerten Ansicht der Schichtoberfläche; und

Fig. 5a—5e eine weitere schematische Ansicht der Verfahrensschritte.

Wie insbesondere aus Fig. 1 ersichtlich ist, weist die Vorrichtung zum Herstellen eines dreidimensionalen Objektes mittels Lasersintern einen an seiner Oberseite offenen Behälter 1 mit einer Oberkante 2 auf. In dem Behälter ist ein Träger 3 mit einer im wesentlichen ebenen und parallel zu der Oberkante 2 ausgerichteten Oberseite 4 zum Tragen eines zu bildenden Objektes 5 angeordnet. Auf der Oberseite des Trägers 3 befindet sich das Objekt 5, das aus einer Mehrzahl von Schichten eines mittels elektromagnetischer Strahlung verfestigbaren, pulverförmigen Aufbaumaterials 14, die sich jeweils parallel zur Oberseite 4 des Trägers erstrecken, in der später beschriebenen Weise aufgebaut wird. Der Träger 3 ist über eine Höheneinstellvorrichtung 6 in vertikaler Richtung, d. h. parallel zu den Behälterwänden und senkrecht zur Oberseite 4 des Trägers verschiebbar. Damit kann die Position des Trägers 3 relativ zu der Oberkante 2 des Behälters eingestellt werden. Durch die Oberkante 2 des Behälters ist eine Arbeitsebene 7 definiert.

Oberhalb des Behälters 1 bzw. der Arbeitsebene 7 ist eine Vorrichtung 8 zum Verfestigen der an die Arbeitsebene 7 angrenzenden obersten Schicht des zu bildenden Objektes vorgesehen. Die Vorrichtung weist eine Strahlungsquelle in Form eines Lasers auf, der einen gebündelten Lichtstrahl 9 erzeugt. Etwa mittig oberhalb des Behälters 1 ist ein Umlenkspiegel 10 angeordnet, der kardanisch aufgehängt ist und von einer schematisch angedeuteten Schwenkvorrichtung 11 so geschwenkt werden kann, daß der auf den Spiegel 10 gerichtete Lichtstrahl 9 vom Spiegel 10 als reflektierter Lichtstrahl 12 an im wesentlichen jeder Stelle der Arbeitsebene 7 positioniert werden kann.

Seitlich an dem Behälter 1 ist ein an seiner Oberseite offener Vorratsbehälter 13 für das Aufbaumaterial 14 angebracht. An seiner an die Behälterwand angrenzenden Seite schließt der Vorratsbehälter mit seiner Oberkante 15 bündig mit der Oberkante 2 des Behälters ab. Der Vorratsbehälter ist mit dem pulverförmigen Aufbaumaterial 14, welches insbesondere aus Metallpulver besteht, stets etwas über seine an die Behälterwand angrenzenden Oberkante 15 hinaus gefüllt. Hierzu weist der Vorratsbehälter 13 einen in Fig. 1 nicht dargestellten, in vertikaler Richtung verschiebbaren Boden auf, der jeweils nach der Entnahme von Pulver zum Beschichten um ein Stück nach oben gefahren werden kann, so daß die Füllhöhe des Pulvers wieder über der Oberkante 15 liegt.

Oberhalb des Behälters 1 ist eine in Fig. 1 schematisch angedeutete Auftragevorrichtung, die einen Beschichter 16 umfaßt, angeordnet, der sich im wesentlichen quer über den offenen Bereich des Behälters 1 erstreckt. Die Unterkante des Beschichters 16 liegt in der Arbeitsebene 7. Es ist eine Verschiebevorrichtung 17 zum Verschieben des Beschichters 16 in einer Ebene parallel zur Arbeitsebene 7 bzw. parallel zu der Oberseite 4 des Trägers 3 vorgesehen. Die Verschiebevorrichtung 17 ist so ausgebildet, daß sie eine Verschiebung des Beschichters 15 von einer Position P1 auf der dem Vor-

ratsbehälter gegenüberliegenden Seite des Behälters 1 in eine Position P2 über dem Vorratsbehälter und wieder zurück mit einer einstellbaren, variablen Geschwindigkeit erlaubt.

Eine in Fig. 2 gezeigte erste Ausführungsform des Beschichters 16 weist eine erste Seitenfläche 20 und parallel dazu eine zweite Seitenfläche 21 auf, welche sich im wesentlichen senkrecht zur Oberseite 4 des Trägers 3 erstrecken, und eine Grundfläche 22 auf, welche sich parallel zu der Oberseite 4 des Trägers 3 erstreckt und in der Arbeitsebene 7 liegt. Die erste Seitenfläche 20 und die zweite Seitenfläche 21 weisen voneinander einen Abstand D von ungefähr 10 mm auf. Die erste Seitenfläche 20 und die Grundfläche 22 definieren zwischen sich einen ersten Randabschnitt 16a, welcher durch eine schräg zu diesen Flächen verlaufende ebene Fläche 23 gebildet ist. Die Fläche 23 schließt mit der Ebene, in der die Grundfläche 22 liegt, einen Winkel α_1 von vorzugsweise etwa 60° ein. Die zweite Seitenfläche 21 und die Grundfläche 22 definieren zwischen sich einen zweiten Randabschnitt 16b, der durch eine ebene Fläche 24 gebildet wird, welche mit der Ebene, in der die Grundfläche 22 liegt, einen Winkel α_2 von vorzugsweise 30° einschließt. Damit weist der Beschichter 16 in einer Ebene, senkrecht zur Arbeitsebene 7 und parallel zu seiner Verschieberichtung einen asymmetrischen Querschnitt auf, wobei durch den ersten Randabschnitt 16a eine definierte Beschichtungskante mit einer Fase mit einem Winkel α_1 und durch den zweiten Randabschnitt 16b eine Glättkante mit einer zweiten Fase mit einem Winkel α_2 gebildet sind. Dabei ist der Winkel α_1 größer als der Winkel α_2 .

In der in Fig. 3 gezeigten Ausführungsform weist der Beschichter 18 ebenfalls eine erste Seitenfläche 30 und eine zweite Seitenfläche 31 auf, die im wesentlichen parallel zueinander sind und sich senkrecht zu der Verschieberichtung des Beschichters 18 erstrecken und ferner eine Grundfläche 32, welche sich parallel zu der Oberseite 4 des Trägers 3 erstreckt und in der Arbeitsebene 7 liegt. Bei dieser Ausführungsform weist der sich zwischen der ersten Seitenfläche 30 und der Grundfläche 32 erstreckende erste Randabschnitt 18a eine gekrümmte Fläche 33 mit einem Krümmungsradius R_1 von vorzugsweise etwa 3 mm auf. Der durch die zweite Seitenfläche 31 und die Grundfläche 32 gebildete Randabschnitt 18b weist eine gekrümmte Fläche 34 mit einem Krümmungsradius R_2 von vorzugsweise etwa 10 mm auf. Damit ist durch die erste gekrümmte Fläche 33 eine definierte Beschichtungskante zum Auftragen des Materials und durch die gekrümmte Fläche 34 eine Glättkante zum Glätten und Verdichten des verfestigten Materials auf einer Schicht definiert.

Der Beschichter 16, 18, ist aus einem starren Material, insbesondere aus Metall oder aus einem hitzebeständigen Kunststoff gebildet.

Der Beschichter 16 bzw. 18 ist in der Vorrichtung von Fig. 1 so angeordnet, daß der erste Randabschnitt 16a, 18a auf das dem Vorratsbehälter 13 gegenüberliegende Ende des Behälters 1 weist und der zweite Randabschnitt 16b, 18b dem Vorratsbehälter 13 zugewandt ist.

Die Verschiebevorrichtung 17, die Höheneinstellvorrichtung 6 und die Schwenkvorrichtung 11 sind mit einer zentralen Steuervorrichtung 50 zur zentralen und koordinierten Steuerung dieser Vorrichtungen verbunden. Die Steuerung 50 weist ferner einen Computer 60 auf.

Die Steuerung 50 ist so ausgebildet, daß sie die Verschiebevorrichtung 17 so steuert, daß der Beschichter 16

von der Position P2 oberhalb des Vorratsbehälters 13 in Richtung seines ersten Randabschnittes 16a über den Träger 3 bzw. eine zuvor verfestigte Schicht zum Auftragen einer neuen Materialschicht bis an das dem Vorratsbehälter 13 gegenüberliegende Ende des Behälters in die Position P1 bewegt wird. Ferner ist die Steuerung 50 so ausgebildet, daß nach dem Verfestigen einer Schicht des Objektes 5 der Beschichter 16 wieder von der Position P1 in die Position P2 bewegt wird, so daß er mit seinem zweiten Randabschnitt 16b über die bereits verfestigte Schicht streicht.

Abwandlungen der beschriebenen Vorrichtung sind möglich. Für den Winkel α_1 sind Werte zwischen etwa 30° und etwa 90° möglich. Für den Winkel α_2 sind Werte zwischen etwa 1° und etwa 60° möglich. Ein bevorzugter Bereich für α_1 ist der Bereich zwischen 60° und 70°, und für α_2 der Bereich zwischen 20° und 30°. Für den Krümmungsradius R_1 können Werte zwischen nahezu 0 mm und etwa 3 mm gewählt werden, für den Krümmungsradius R_2 können Werte zwischen etwa 1 mm und 10 mm gewählt werden. Ein bevorzugter Bereich für R_1 ist der Bereich zwischen 1 mm und 3 mm, für R_2 zwischen 5 mm und 10 mm.

Auch Kombinationen zwischen einer abgerundeten Fläche für den ersten Randabschnitt und einer abgelenkten Fläche für den zweiten Randabschnitt bzw. umgekehrt sind möglich. Wesentlich ist, daß der als Beschichtungskante definierte erste Randabschnitt eine größere Steigung zur Grundfläche aufweist als der für die Glättung und Verdichtung einer bereits verfestigten Schicht vorgesehene zweite Randabschnitt.

Die Vorrichtung zum Verfestigen muß nicht notwendigerweise ein Laser sein, auch jede andere Quelle für elektromagnetische Strahlung bzw. eine Quelle für Teilchenstrahlung, mit der zur Sinterung des Pulvers entsprechenden Energie ist denkbar.

Das Verfahren zum Herstellen des dreidimensionalen Objektes mittels Lasersintern weist die folgenden Schritte auf.

Im Betrieb der Vorrichtung werden zunächst in dem mit der Steuerung 50 gekoppelten Computer 60 aufgrund eines Konstruktionsprogramms oder dergleichen Daten über die Form des Objektes 5 erstellt bzw. abgespeichert. Diese Daten werden für die Herstellung des Objektes 5 so aufbereitet, daß das Objekt in eine Vielzahl von horizontalen, im Vergleich zur Objektdimension dünnen Schichten mit einer Dicke von beispielsweise 0,1 bis 1 mm zerlegt wird, und die Formdaten für jede Schicht bereitgestellt werden.

In einem ersten Schritt wird der Träger 3 derart in dem Behälter 1 verfahren, daß seine Oberseite 4 um eine Höhe h, die der gewünschten Schichtdicke entspricht, unterhalb der Oberkante 2 des Behälters liegt. Der Beschichter befindet sich hierbei in seiner Startposition P1 an der dem Vorratsbehälter gegenüberliegenden Seite, von der aus er in die Position P2 über dem Vorratsbehälter gefahren wird. Dann wird eine erste Schicht des Materials 14 mit dem Beschichter 16 auf die Oberseite 4 des Trägers aufgebracht. Dabei schiebt der Beschichter 16 von der Position P2 das Material 14 aus dem Vorratsbehälter 13 mit seinem ersten Randabschnitt 16a in den zwischen der Oberseite 4 des Trägers 3 und der Oberkante 2 des Behälters befindlichen Raum. Nach Abschluß dieses ersten Beschichtungsvorganges befindet sich der Beschichter in der Position P1 gegenüber dem Vorratsbehälter. Dann steuert die Steuerung 50 die Schwenkvorrichtung 11 derart, daß der abgelenkte Strahl 12 an den dem Querschnitt des Objektes entspre-

chenden Stellen der Schicht auftritt und dort das Material sintert bzw. verfestigt.

Die so verfestigte Schicht weist aufgrund der hohen Oberflächenspannung des Pulvers eine unregelmäßige bzw. rauhe Oberfläche auf. Die herausstehenden, verfestigten Pulverpartikel sind schwach an die darunterliegende, bereits verfestigte poröse Oberfläche gebunden.

Dann werden für jede folgende Schicht die in den Fig. 4a bis 4e bzw. 5a—5e schematisch gezeigten Schritte durchgeführt.

Den Ausgangspunkt bildet jeweils eine belichtete Schicht (Fig. 4a). Der Beschichter befindet sich in seiner Position P1 auf der dem Vorratsbehälter gegenüberliegenden Seite (Fig. 5a).

Der Träger 3 wird nach dem Belichten um ein bestimmtes Maß d abgesenkt, das zwischen 0 und der Schichtdicke h liegen kann (Fig. 4b).

Zur Vorbereitung eines neuen Schichtauftrages wird der Beschichter von seiner dem Vorratsbehälter 13 gegenüberliegenden Position P1 mit dem zweiten Randabschnitt voraus, d. h. mit der Seite, die die größere Fase bzw. die stärkere Abrundung aufweist, über die bereits belichtete Schicht wieder auf den Vorratsbehälter 13 zubewegt. Dabei wird die Oberfläche des verfestigten Pulvers geglättet und verdichtet (Fig. 4c, Fig. 5b). Der Beschichter löst dabei die herausstehenden Partikel nicht komplett ab, sondern verformt sie mechanisch so, daß eine ebene Oberfläche entsteht. Die überstehenden Partikel werden in die unter ihnen befindlichen Poren gepreßt, wodurch eine Verdichtung der Oberfläche stattfindet.

Wie in Fig. 4d gezeigt ist, wird sodann der Träger 3 auf die vorgesehene Schichtdicke h abgesenkt (Fig. 4d). Der verschiebbare Boden des Vorratsbehälters wird soweit nach oben gefahren, daß die Füllhöhe des Materials 14 wieder oberhalb der Oberkante des Vorratsbehälters liegt (Fig. 5c).

Anschließend wird eine neue Schicht des Materials 14 mit dem Beschichter 16 auf die zuvor gebildete Schicht aufgetragen, wobei der Beschichter 16 bei seiner Fahrt das Material von dem Vorratsbehälter 13 mit seinem ersten Randabschnitt 16a über die bereits verfestigte und geglättete Schicht schiebt (Fig. 4e). Danach wird die Schicht an den dem Objekt entsprechenden Stellen belichtet (Fig. 4a, Fig. 5e).

Die oben beschriebenen Schritte werden so oft wiederholt, bis das Objekt 5 fertiggestellt ist. Anschließend wird der Träger soweit aus dem Behälter herausgefahren, bis das Objekt abgenommen werden kann. Dieses wird dann von anhaftenden Pulverresten gereinigt.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Herstellen eines dreidimensionalen Objektes durch Lasersintern, bei welchem das Objekt (5) durch aufeinanderfolgendes Verfestigen von Schichten eines pulverförmigen, mittels Strahlung verfestigbaren Aufbaumaterials (14) an den dem jeweiligen Querschnitt des Objektes entsprechenden Stellen hergestellt wird, mit:
einem höhenverstellbaren Träger (3) zum Tragen des zu bildenden Objektes (5) mit einer im wesentlichen ebenen Oberseite (4), einer Materialauftragsvorrichtung (13, 16) zum Auftragen von Schichten des Aufbaumaterials (14) auf den Träger (3) oder auf eine zuvor gebildete Schicht, wobei die Materialauftragsvorrichtung einen parallel zur Oberseite (4) des Trägers (3) verschiebbaren Beschichter (16)

umfaßt, und

einer Verfestigungseinrichtung (8) zum Verfestigen einer Schicht des Aufbaumaterials (14) mittels Strahlung,

dadurch gekennzeichnet, daß der Beschichter eine erste und eine zweite Seitenfläche (20, 30; 21, 31) und eine zu der Oberseite (4) des Trägers (3) parallele und dieser zugewandte Grundfläche (22; 32) aufweist, und daß zwischen der ersten Seitenfläche (20; 30) und der Grundfläche (22; 32) ein erster Randabschnitt (16a; 18b) mit einer ersten Steigung (α_1) bezüglich der Grundfläche und zwischen der zweiten Seitenfläche (21; 31) und der Grundfläche (22; 32) ein zweiter Randabschnitt (16b; 18b) mit einer zweiten Steigung (α_2) ausgebildet ist, wobei die erste Steigung größer als die zweite Steigung ist.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der erste und der zweite Randabschnitt (16a, 16b) jeweils eine ebene Fläche (23, 24) umfassen, die unter einem der ersten bzw. der zweiten Steigung entsprechenden Winkel (α_1 , α_2) gegen die Ebene der Grundfläche (22) geneigt sind.

3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der der ersten Steigung entsprechenden Winkel (α_1) im Bereich zwischen etwa 60° und 70° liegt und der der zweiten Steigung entsprechende Winkel (α_2) zwischen etwa 20° bis 30° liegt.

4. Vorrichtung nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß der erste Winkel (α_1) etwa 60° beträgt und der zweite Winkel (α_2) etwa 30° beträgt.

5. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der erste und der zweite Randabschnitt jeweils eine gekrümmte Fläche (33, 34) umfassen, die mit einem der ersten bzw. der zweiten Steigung entsprechenden Krümmungsradius (R_1 , R_2) zwischen der Grundfläche (32) und der jeweiligen Seitenfläche (30, 31) verlaufen, wobei der der ersten Steigung entsprechende erste Krümmungsradius (R_1) kleiner als der der zweiten Steigung entsprechende zweite Krümmungsradius (R_2) ist.

6. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der erste Krümmungsradius (R_1) zwischen etwa 0 mm bis etwa 3 mm liegt und der zweite Krümmungsradius (R_2) zwischen etwa 5 mm bis etwa 10 mm liegt.

7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß der erste Krümmungsradius (R_1) etwa 3 mm und der zweite Krümmungsradius (R_2) etwa 10 mm betragen.

8. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der erste Randabschnitt eine zwischen der Grundfläche (22, 32) und der ersten Seitenfläche (20, 30) verlaufende gerade Fläche (23) und eine zwischen der Grundfläche (22, 32) und der zweiten Seitenfläche (21, 31) verlaufende gekrümmte Fläche (34) umfaßt.

9. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der erste Randabschnitt eine zwischen der Grundfläche (22, 32) und der ersten Seitenfläche (20, 30) verlaufende gekrümmte Fläche (33) und der zweite Randabschnitt eine zwischen der Grundfläche (22, 32) und der zweiten Seitenfläche (21, 31) verlaufende gerade Fläche (24) aufweist.

10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß ein Vorratsbehälter

(13) für das Aufbaumaterial (14) oberhalb des Trägers (3) vorgesehen ist und der erste Randabschnitt (16a, 18a) auf der dem Vorratsbehälter (13) abgewandten Seite des Beschichters (16, 18) liegt.

11. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß der zweite Randabschnitt (16b, 18b) auf der dem Vorratsbehälter (13) zugewandten Seite des Beschichters liegt.

12. Vorrichtung nach Anspruch 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, daß eine Steuerung (50, 17) zum Bewegen des Beschichters parallel zu der Oberseite (4) des Trägers mit dem ersten Randabschnitt (16a, 18a) voraus von einer Position (P2) über dem Vorratsbehälter (13) zum Auftragen von Material auf den Träger (3) bzw. eine zuvor gebildete Schicht in eine dem Vorratsbehälter (13) gegenüberliegende Position (P1) vorgesehen ist.

13. Vorrichtung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Steuerung (50, 17) so ausgebildet ist, daß der Beschichter (16, 18) nach dem Verfestigen einer Schicht von seiner dem Vorratsbehälter gegenüberliegenden Position (P1) mit dem zweiten Randabschnitt (16b, 18b) voraus über die bereits verfestigte Schicht in die Position (P1) bewegbar ist.

14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß der Beschichter (16, 18) aus einem starren Material, insbesondere aus Metall gebildet ist.

15. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß die erste und die zweite Seitenfläche (20, 30; 21, 31) im wesentlichen senkrecht zur Grundfläche (22, 32) angeordnet sind.

16. Verfahren zum Herstellen eines dreidimensionalen Objektes mittels Lasersintern mit einer Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß für jede auf die erste Schicht folgende Schicht die folgenden Schritte ausgeführt werden:

a) Glätten und Verdichten einer zuvor verfestigten Schicht durch Bewegen des Beschichters (16, 18) in einer durch den zweiten Randabschnitt (16b, 18b) definierten Richtung parallel zu der Oberseite (4) des Trägers (3) über die Schicht;

b) Auftragen des Aufbaumaterials (14) auf die zuvor verfestigte Schicht, wobei der Beschichter (16, 18) in der durch den ersten Randabschnitt (16a, 18a) definierten Richtung parallel zu der Oberseite (4) des Trägers bewegt wird; und

c) Verfestigen der aufgetragenen Schicht des Aufbaumaterials (14) an den dem jeweiligen Objektquerschnitt entsprechenden Stellen durch Bestrahlung.

17. Verfahren nach Anspruch 16, gekennzeichnet durch den Schritt des Absenkens des Trägers (3) vor dem Glätten und Verdichten um eine Höhe (d), welche zwischen 0 und der gewünschten Schichtdicke (h) liegt.

18. Verfahren nach Anspruch 16 oder 17, gekennzeichnet durch einen Schritt des Absenkens des Trägers (3) vor dem Auftragen einer Schicht auf eine der gewünschten Schichtdicke entsprechende Höhe (h).

19. Verfahren zum Herstellen eines dreidimensionalen Objektes, bei dem das Objekt (5) durch aufeinanderfolgendes Verfestigen von Schichten eines

pulverförmigen, mittels Strahlung verfestigbaren Aufbaumaterials (14) an den dem jeweiligen Querschnitt des Objektes entsprechenden Stellen gebildet wird, dadurch gekennzeichnet, daß für jede auf die erste Schicht folgende Schicht die folgenden Schritte ausgeführt werden:

a) Glätten und Verdichten der zuvor verfestigten Schicht;

b) Auftragen des Aufbaumaterials (14) auf eine zuvor verfestigte Schicht des Objektes (5); und

c) Verfestigen der aufgetragenen Schicht des Aufbaumaterials (14) an den dem jeweiligen Objektquerschnitt entsprechenden Stellen.

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

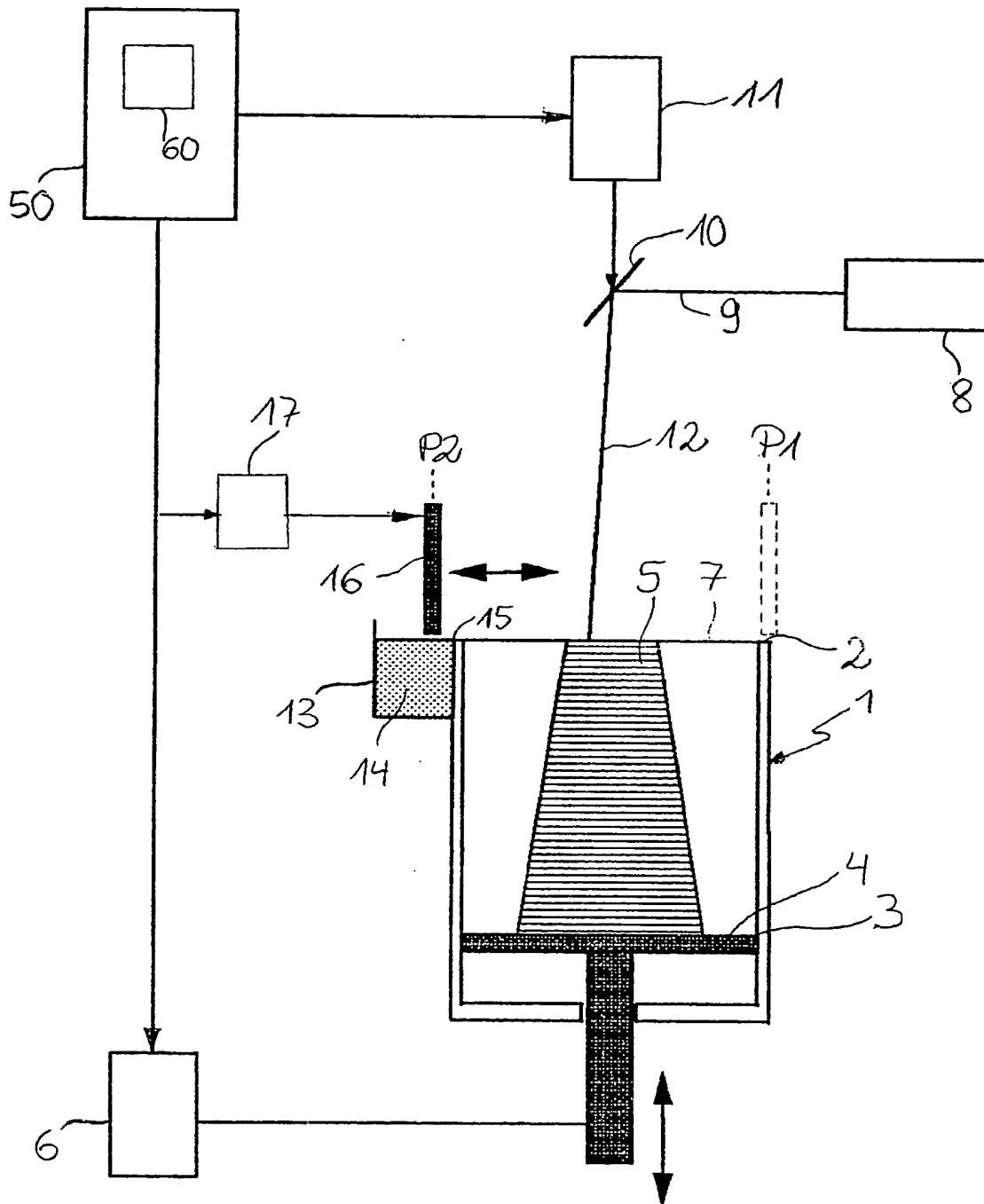


Fig. 1

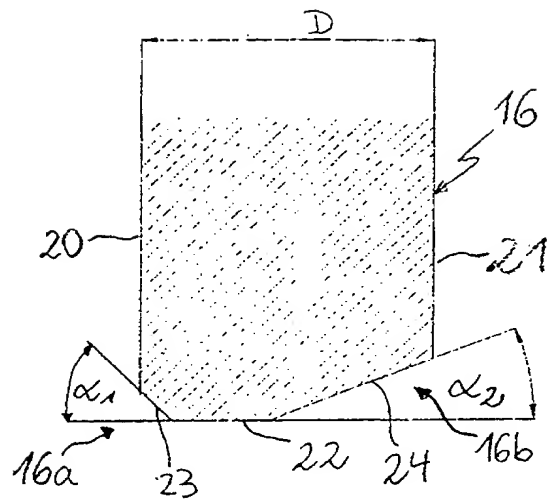


Fig. 2

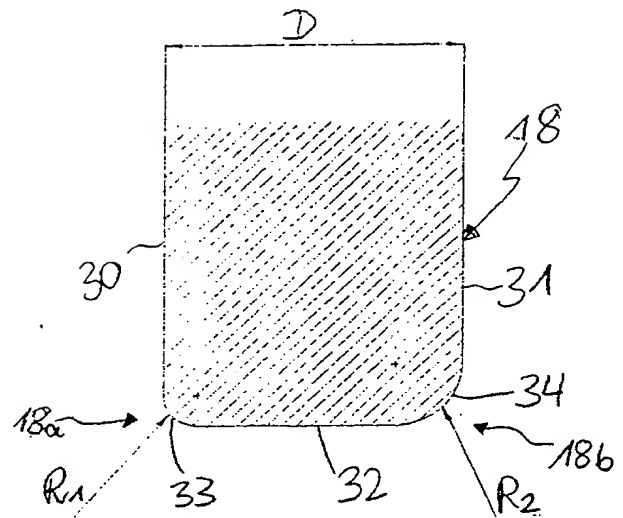


Fig. 3

Fig. 4a

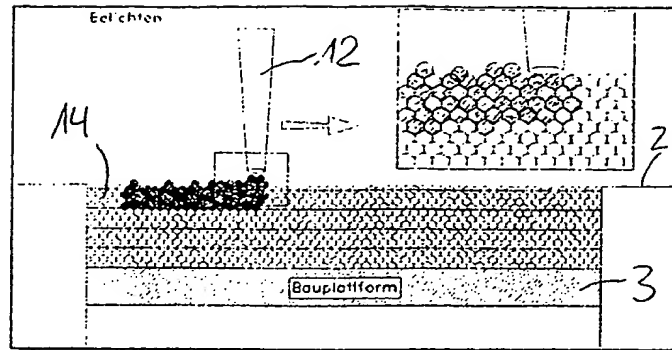


Fig. 4b

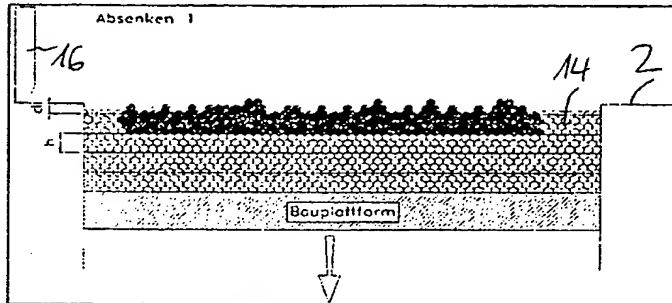


Fig. 4c

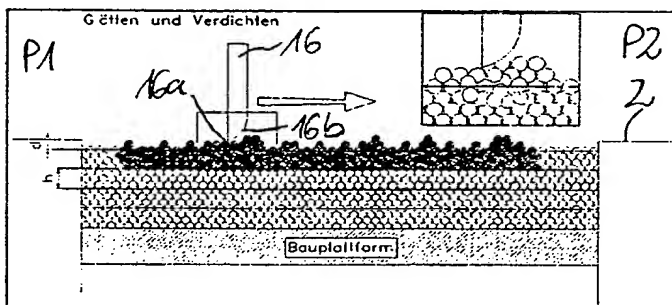


Fig. 4d

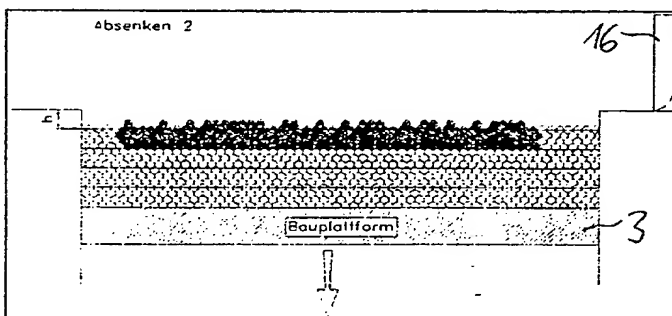


Fig. 4e

